

## ABSTRAK SKRIPSI

Dewasa ini, badan usaha mau tidak mau dihadapkan pada persaingan yang semakin tajam. Untuk dapat terus bertahan dalam usahanya, badan usaha harus memperhatikan mutu dari produk yang dihasilkan, waktu pengiriman yang tepat dan mengendalikan biaya produksi. Badan usaha diharapkan juga dapat meningkatkan keunggulan komparatifnya yaitu dengan efisiensi dalam biaya produksinya.

Aktivitas proses produksi dalam industri manufaktur terutama peningkatan efisiensi biaya produksi dianggap penting. Dalam badan usaha harus terdapat suatu program perencanaan dan pengendalian proses produksi yang tepat agar badan usaha dapat berjalan lebih efektif dalam melaksanakan fungsi-fungsi operasionalnya dan lebih efisien dalam menggunakan sumber-sumber inputnya.

Keterbatasan-keterbatasan sumber daya dan sarana yang tersedia yang digunakan dalam aktivitas produksi menjadi kendala yang dapat menghambat pendayagunaan faktor-faktor produksi secara optimum. Maka sumber daya (bahan) yang tersedia harus diikuti oleh kapasitas pengoperasian mesin yang mendukung. Karena kalau hanya ada bahan, tetapi kapasitas pengoperasian mesin yang ada tidak mencukupi maka output yang dihasilkan tidak optimum.

Salah satu alat yang dapat digunakan dalam proses produksi dengan biaya yang efisien supaya menghasilkan output yang optimum dengan mengetahui kendala-kendala yang ada adalah Theory of Constraints. Teori ini menawarkan suatu cara untuk mengatasi masalah kemacetan produksi dan juga merupakan suatu filosofi manajemen yang memfokuskan perhatiannya pada peningkatan terus menerus di semua tingkat operasinya dan berusaha mengenali kendala-kendala yang berhubungan dengan pengoperasian dari beberapa usaha.

Manajemen harus mengendalikan pengoperasian badan usahanya dengan mengidentifikasi kendala-kendala yang ada dan memanaganya supaya sumber daya yang berhubungan dengan operasi tersebut efektif serta memfokuskan pada maksimasi aliran kas melalui pemasaran produk atau jasa yang berkualitas ke konsumen dan memenuhi permintaan pasar tepat waktu.

Kendala yang terjadi bisa berupa kendala internal yaitu kapasitas mesin yang tersedia, sistem logistik, sistem pendistribusiannya dan bisa juga kendala eksternal yaitu tersedianya bahan baku dan bahan pembantu dari luar badan usaha. Aliran produk melalui manufakturing, pengangkutan dan sistem pendistribusian mungkin ada kendala pada satu tempat atau lebih, disebut bottlenect. Dengan memfokuskan aktivitas pada bottlenect, bottlenect itu sendiri dapat dikurangi dan aliran produk ke konsumen serta aliran

kas yang kembali ke badan usaha disebut throughput dapat ditingkatkan. Jadi throughput dapat dihitung dengan menggunakan penjualan terhadap biaya langsung yang berhubungan dengan penjualan tersebut.

Lingkungan manufaktur yang berubah akibat dari persaingan yang semakin tajam mendorong manajemen untuk memaksimumkan throughput dengan meminimumkan persediaan dan mengendalikan biaya operasi, berarti memaksimasi pendapatan jangka panjang dan Return on Investmen.

Ada tiga ukuran dalam menilai operasional badan usaha

1. throughput
2. biaya operasi
3. persediaan

untuk meningkatkan throughput dapat dilakukan dengan meminimisasi throughput-time, dimana throughput-time itu sendiri adalah waktu yang terjadi antara part mulai diproduksi sampai proses manufakturing selesai dan barang siap dikirim ke konsumen.

Dalam membahas throughput-time tidak lepas dari aktivitas yang mempengaruhinya, yaitu aktivitas yang menambah nilai dan aktivitas yang tidak menambah nilai. Aktivitas yang menambah nilai adalah kegiatan yang diperlukan untuk memproduksi suatu barang sedangkan aktivitas yang tidak menambah nilai adalah aktivitas yang sebenarnya tidak perlu atau memang perlu tetapi tidak efisien. Jadi dengan mengenali aktivitas-aktivitas tersebut mendorong manajemen untuk lebih memberikan perhatiannya pada aktivitas yang tidak menambah nilai supaya harga jual produknya murah sehingga badan usaha lebih bersaing dalam dunia yang semakin kompleks ini.

Badan usaha dimana penelitian ini dilakukan adalah badan usaha yang bergerak di bidang furniture, terletak di daerah runkut industri IV, yang memproduksi ranjang susun yaitu: Bunk Bed Tanaka dan Bunk King. Kedua tipe produk ini proses produksinya hampir sama tetapi ada sedikit perbedaannya, yaitu model dari pembentukan kayunya dimana kayu merupakan bahan baku utama yang diperlukan dalam proses produksi. Peralatan yang dipergunakan dalam proses produksi terdiri dari beberapa mesin yang merupakan suatu rangkaian yang tak terpisahkan dan berurutan. Jam mesin yang dipakai dihitung berdasarkan jam kerja efektif.

Pembatasan terhadap analisis masalah terletak pada usaha untuk menemukan kendala dan mengoptimalkan kendala pada proses produksi tersebut. Dalam prosedur Theory of Constraints terdapat lima langkah yang harus ditempuh yaitu, mengidentifikasi konstrain, memaksimumkan aliran barang melalui konstrain, sumber-sumber lain yang diperlukan untuk menyelesaikan proses manufakturing harus disinkronisasikan dengan penggunaan konstrain, jika ada permintaan pasar yang tidak terpenuhi, manajemen harus mening

katkan kapasitas dari sumber konstrain, kembali kelangkah satu dan ulangi sampai ke langkah lima. Letak konstraint dalam suatu badan usaha tidaklah sama. Konstraint dipengaruhi oleh variabel-variabel yang relevan, yaitu sumberdaya, kapasitas mesin, permintaan pasar, perubahan harga, produk yang dihasilkan, pola proses produksi, jumlah tenaga kerja, sistem logistik dan pendistribusian. Di antara variabel-variabel tersebut yang paling berpengaruh adalah permintaan pasar. Selama variabel yang berpengaruh dalam kondisi dan dalam keadaan tetap, perhitungan dan analisis perhitungan Theory of Constraints juga tetap.

Berdasarkan pembahasan yang telah dilakukan, dengan adanya perubahan permintaan pasar yang dipengaruhi oleh perubahan harga bahan, kapasitas mesin ternyata kendala selalu ternyata kendala selalu terjadi pada mesin Spindle Multi Bor.

